



UNIVERSIDAD NACIONAL AUTÓNOMA DE MEXICO

**FACULTAD DE ESTUDIOS SUPERIORES
CUAUTITLAN**

INFORME DE DESCRIPCIÓN DE PUESTOS DE TRABAJO

TRABAJO PROFESIONAL

QUE PARA OBTENER EL TITULO DE :

INGENIERO MECANICO ELECTRICISTA

PRESENTA:

HUMBERTO PEREZ PEREZ

ASESOR: ING GUILLERMO SANTOS OLMOS.



Universidad Nacional
Autónoma de México



UNAM – Dirección General de Bibliotecas
Tesis Digitales
Restricciones de uso

DERECHOS RESERVADOS ©
PROHIBIDA SU REPRODUCCIÓN TOTAL O PARCIAL

Todo el material contenido en esta tesis esta protegido por la Ley Federal del Derecho de Autor (LFDA) de los Estados Unidos Mexicanos (México).

El uso de imágenes, fragmentos de videos, y demás material que sea objeto de protección de los derechos de autor, será exclusivamente para fines educativos e informativos y deberá citar la fuente donde la obtuvo mencionando el autor o autores. Cualquier uso distinto como el lucro, reproducción, edición o modificación, será perseguido y sancionado por el respectivo titular de los Derechos de Autor.

INDICE:

1.- INTRODUCCION.	3
2.- DESCRIPCION DEL DESEMPEÑO PROFESIONAL.	6
3.-ANALISIS Y DISCUSION.	20
4.- RECOMENDACIONES.	43
5.-CONCLUSIONES.	45
6.- BIBLIOGRAFIA.	48

1.- INTRODUCCION.

La industria avícola mexicana ha logrado consolidarse a lo largo de los años como la actividad pecuaria más importante de México. Su crecimiento y desarrollo se ha fundamentado en el esfuerzo de los avicultores mexicanos y extranjeros quienes han procurado mantener una industria fuerte y vanguardista en todos los niveles productivos.

Hoy en día, la avicultura mexicana cuenta con una importante presencia nacional, no sólo con el número de entidades productoras, sino también con una destacada presencia de los productos avícolas en prácticamente todos los mercados del territorio mexicano.

Uno de los factores que han impulsado el crecimiento de la industria avícola, así como la presencia en los mercados, es la preferencia del consumidor por los productos avícolas como es el caso particular del pollo y el huevo. En ambos casos la accesibilidad a los productos es cada vez mayor, en virtud de que los canales de comercialización se van fortaleciendo. Vale la pena comentar que 6 de cada 10 personas, es decir el 63.21%, incluye en su dieta productos avícolas como pollo y huevo.

En el caso del consumo, el huevo como el pollo, mantienen una excelente ubicación. En el caso del huevo, nuestro país es el primer lugar mundial en el consumo de huevo fresco con 22.1 kg. per capita anuales. Por lo que se refiere al pollo, México se ubica en el sexto lugar a nivel mundial registrando un consumo percapita cercano a los 24.2 kg.

Evidentemente que la globalización de los mercados se está viviendo en la industria avícola mexicana, en ese sentido la actividad continúa experimentando una lenta concentración que busca desarrollar economías de escala que les permitan a las empresas una mayor competitividad.

A lo largo de la historia de la avicultura mexicana, se observa una disminución del número de empresas avícolas, aunque no así de los volúmenes de los productos alimenticios avícolas como huevo, pollo y pavo producidos anualmente.

También derivado de la globalización de los mercados, la industria nacional se encuentra en el análisis de explorar los mercados que le permitan desarrollarse no solo en el mercado nacional si no también en el ámbito internacional.

Este giro que se busca, permitiría a la actividad mantener sus ritmos de crecimiento actuales, sin afectar el mercado nacional, en virtud de que se generaría una interesante oferta exportable de productos procesados o con alto valor agregado, aunado a esto, el Plan contempla una generación de empleos en el sector rural fundamentalmente.

Los aspectos sanitarios como el control de las enfermedades aviares, como la Influenza Aviar, y las técnicas de trabajo y manipulación empleadas para estos productos evidentemente están relacionadas con el entorno competitivo mundial, las cuales mantienen la atención de los empresarios y productores mexicanos y extranjeros en nuestro país.

Es importante mencionar lo siguiente: en México las condiciones que tiene la industria avícola referente al control de enfermedades y practicas de manufactura se encuentran a un nivel competitivo con respecto a las industrias avícolas de primer mundo . El grado de tecnificación que tienen las granjas avícolas y plantas procesadoras en nuestro país es muy alto, al grado de que la alimentación, así como la recolección de residuos y el proceso de transformación de los productos avícolas se hace de forma automatizada y segura.

En ese sentido podemos afirmar que la industria avícola mexicana cuenta con mecanismos de bioseguridad, técnicas de buenas prácticas de manufactura y mecanismos de análisis y control de puntos críticos de proceso que permiten al productor ofrecer con seguridad al consumidor productos de la mas alta calidad. .

Hoy en día los temas de bioseguridad, automatización, reestructuración, tecnificación y mejoramiento continuo en las granjas y plantas procesadoras demuestran su relevancia en virtud de que el no atenderlos, podrían significar la pérdida de mercados, no solo nacionales sino también los internacionales.

2.- DESCRIPCION DEL DESEMPEÑO PROFESIONAL.

El siguiente trabajo esta basado en la experiencia profesional adquirida en las plantas procesadoras de Pilgrims Pride SA de CV estas plantas se encuentran ubicadas en Tepeji del Río, Hidalgo con dirección en Km. 72.5 Antigua carretera México Querétaro, Colonia San Mateo. Segunda Sección; en el municipio de El Marqués, Querétaro México en el Km. 3 carretera a Los Cues; Y en el municipio de Soledad de Graciano Sánchez, San Luís Potosí México en Avenida de las Flores No. 95.

El giro de la empresa es procesar productos carnicos en particular carne de pollo esta se procesa para obtenerla en diferentes cortes o en canal. en planta se manejan dos tipos de pollos uno el tipo *roscicero* de 41 días de vida y cuyo peso esta entre los 1.600 kg hasta los 2.300kg y el otro tipo de pollo denominado *súper* de 60 días de vida cuyo peso esta entre los 2.300 kg hasta los 3.500 kg. Para esto Pilgrims pride cuenta con sus propias granjas productoras de aves. Estas están ubicadas estratégicamente en estas mismas zonas con la finalidad de evitar en lo mayor posible las demoras en proceso.

Para el proceso de estos dos tipos de pollo se emplean dos líneas de producción ya que se procesan los dos tipos de pollo en forma simultanea en planta, cabe mencionar que el proceso esta diseñado de tal manera que se tenga un trabajo constante y similar para cada uno de los dos distintos pollos en este caso podríamos decir que la única diferencia es entre los dos pollos es el peso. Y en cuanto al proceso la presentación final que se le da al producto.

Por otra parte este trabajo surge la necesidad de contar con un **Manual de Funciones del Puesto** que permita un sistema definido de trabajo enfocado al crecimiento de la productividad en plantas de proceso.

Es importante mencionar que la **Descripción de puestos** consiste en describir las tareas o atribuciones que conforman un puesto de trabajo y que lo diferencian de los demás, el análisis de puestos estudia y determina todos los requisitos, las responsabilidades comprendidas además de las condiciones que el puestos exige para realizarlo de la mejor forma.

EI PROCESO DE DESCRIPCION DEL PUESTO.

La Descripción de Puestos tiene como su principal objetivo el conocer cada una de las funciones y responsabilidades de los puestos, así como establecer las características que deben tener las personas que ocupen dichos puestos lo cual resulta ser de mucha importancia al momento de la selección de personal por parte de recursos humanos.

La Descripción de Puestos funge como una fuente esencial para llevar a cabo el reclutamiento y selección del personal, la capacitación, evaluación de desempeño y la valuación de puestos entre los más importantes.

El conocimiento y documentación de las funciones que desempeñan los ocupantes de los puestos en la Organización, permite establecer con mayor claridad los procesos que involucran la operación, evitando duplicidad de funciones y buscando la eficiencia en la misma.

El proceso de descripción de puesto realizado en pilgrims Pride se realizó en tres etapas con la finalidad de obtener en forma precisa la información correcta y en su defecto poder canalizarla esta al momento de desarrollar el manual de función de puesto.

Primer Etapa " Cuestionario de Descripción de Puesto "

Segunda Etapa " Formato de Descripción de Puesto "

Tercer Etapa " Verbos de Descripción de Puesto "

PROCESO DE ACERCAMIENTO CON EL PERSONAL.

Cabe mencionar que antes de empezar la primera etapa de acercamiento con el personal se realizó un acercamiento verbal con el, con la finalidad de explicarle en que consistía el proyecto y cual era la objetivo del mismo. Esto es importante ya en muchas de las ocasiones cuando se practican actividades similares en la industria el trabajador piensa que es sujeto de alguna medición o de revisión de su trabajo o en su defecto se siente intimidado lo cual orilla a que cambien el ritmo o la forma habitual de trabajar , es importante decir que la recopilación de la información se realizó a aquel personal que demostró mayor habilidad y eficiencia aunado con la calidad en su función.

Primer Etapa " Cuestionario de Descripción de Puesto "

El objetivo del cuestionario es recopilar información de los puestos, la cuál será de gran utilidad para llevar a cabo la *Descripción de Puesto*. Este formato deberá de ser contestado por el ocupante del puesto, quién es la persona que mayor conocimiento tiene del puesto.

El cuestionario sirve como base para llevar a cabo la entrevista, a la vez funciona como una antecedente de conscientización de las funciones, lo cual permitirá facilitar la entrevista posterior.

Es muy importante que todo el personal de la Organización se involucre, ya que su información es muy valiosa, así como tiene un efecto motivante en los colaboradores, al saber que su opinión y conocimientos sobre el puesto son tomados en cuenta.

Ejemplo del cuestionario de descripción de puesto.

CUESTIONARIO SOBRE DESCRIPCIÓN DE PUESTO

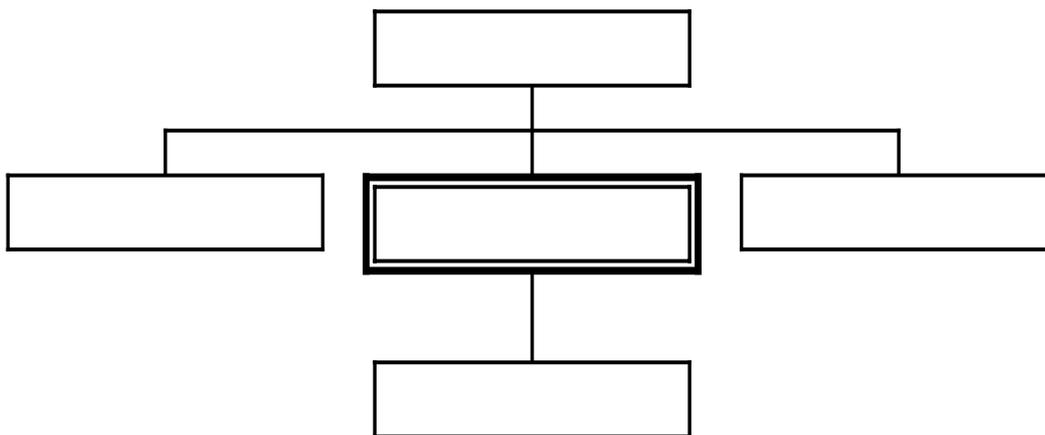
Título del puesto: _____

Nombre del Ocupante: _____

Título del Puesto del Jefe Inmediato: _____

Departamento: _____

Ubicación Organizacional:



I. Objetivo Principal/Propósito :

II. Funciones y Responsabilidades:

Principales Áreas de Responsabilidad

A. Relaciones Internas:

B. Relaciones Externas:

C. Conocimientos de, Aptitudes para y Habilidades en:

Magnitud del Puesto:

III. Entrenamientos y Experiencia:

A. Estudios/Entrenamientos requeridos: _____

B. Contenido y duración de los Entrenamientos: _____

C. Experiencia mínima requerida para ser competente en esta posición:

IV. Condiciones Laborales:

A. Equipo utilizado: _____

B. Trabajo físico realizado: _____

C. Trabajo intelectual/mental: _____

V. Comentarios Adicionales:

Firma del Empleado

VI. Autorizaciones:

Jefe del Departamento Fecha

CUESTIONARIO SOBRE DESCRIPCIÓN DE PUESTO

INSTRUCTIVO

Departamento – Se refiere al departamento dentro de la Organización al que usted está asignado. Por ejemplo: dentro de Finanzas podría ser cuentas por pagar, cuentas por cobrar, contabilidad de costos, administración del efectivo, etc.

Puesto – Nombre de su posición (de la misma forma en que está descrito en el Sistema de Nómina y en el Organigrama).

Objetivo Principal/Propósito - Describe el propósito general y la función de su posición. (De la misma forma en que se podría redactar un anuncio pequeño en el Aviso de Ocasión)

Tareas y Responsabilidades - Agrupe las tareas de su puesto por áreas de responsabilidad, y lístelas por orden de importancia (de mayor a menor). Para cada área de responsabilidad resalte las tareas específicas que sean requeridas para realizar la actividad. (**Nota:** No incluir aquellas tareas que requieran menos del 5% de su tiempo, a menos que considere que sean extremadamente importantes para tener un entendimiento integral de su actividad).

Magnitud del puesto - Se refiere a la forma en que esta posición afecta a otras dentro del departamento, fuera del departamento y/o a toda la Organización.

- Describe la forma en que se mide el desempeño de su actividad (por ejemplo: presupuesto, indicadores financieros, número de proyectos, número de subordinados, etc.)

Conocimientos, Aptitudes y Habilidades - Sumarize el tipo de conocimientos, aptitudes y habilidades que sean requeridas para realizar su trabajo. Por ejemplo: si usted estuviera en el papel de la persona que lo reclute para el puesto que usted actualmente desempeña, ¿qué aspectos generales y conocimientos de esa persona le gustaría conocer para saber si desempeñará el trabajo exitosamente?

Condiciones Laborales – Indique en forma breve el principal equipo que requiere para desempeñar su trabajo. También indique aquellas actividades que requieran para su desarrollo un esfuerzo físico o mental.

Comentarios Adicionales - Incluya cualquier otro aspecto de su trabajo que no haya sido cubierto en este cuestionario que considere que sea importante para tener un entendimiento completo del mismo.

Segunda Etapa " Formato de Descripción de Puestos "

Este es una forma de presentar la Descripción de Puestos, este formato deberá o podrá ser modificado de acuerdo a las necesidades de cada Organización,

Para el caso de este proyecto se empleo este formato únicamente para la recopilación de información en campo ya que posteriormente se adaptara a los formatos oficiales empleados en los documentos de la organización.

ejemplo

ANÁLISIS Y DESCRIPCIÓN DE PUESTO

Puesto:

Departamento

Fecha de Autorización:

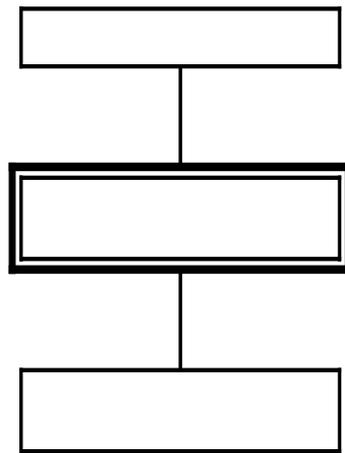
Firmas:

Consultor:

Gerente de Area:

Recursos Humanos:

Ubicación Organizacional:



Descripción Genérica (Objetivo):

--

Descripción Específica:

% de Tiempo	Funciones y Responsabilidades

Relaciones Internas:

--

Relaciones Externas:

--

PERFIL DEL PUESTO

Escolaridad Requerida:

Capacitación Requerida:

Experiencia Mínima requerida para el desempeño del puesto:

Idiomas Requeridos:

Conocimientos, aptitudes y habilidades necesarias para el desempeño del puesto:

Tercera Etapa " Descripción del puesto "

Esta tercera etapa consistió en recabar y revisar los *cuestionarios de descripción de puesto* y los *formatos de descripción de puesto* esto con la finalidad de obtener la información necesaria para poder realizar la **descripción de puesto** correspondiente. Cabe mencionar que este proyecto se trato de realizar una descripción lo mas entendible posible para todos los niveles de la organización ya que este tipo de manuales estarán al alcancé de todos los niveles de la organización desde los niveles de dirección hasta los niveles de obreros y operarios.

Recordamos que para realizar esta descripción habría que identificar la acción inicial y la acción final de la función esto es muy importante ya que este manual describe tal y como deben de hacerse las funciones de un determinado puesto .para este caso se emplearon términos comunes debido a que las características de las funciones de los puestos de pilgrims pride son muy comunes para lo cual no necesitamos emplear términos tan técnicos ni palabras desconocidas para los obreros.

3.- ANALISIS Y DISCUSIÓN

Una vez recabado y analizado la información obtenida de todos los departamentos se establece a criterio y consideración de los directivos y representantes sindicales y siguiendo los lineamientos gubernamentales para el manejo y producción de productos alimenticios para el consumo humano lo siguiente.

JUSTIFICACIÓN

Este manual surge la necesidad de contar con un Manual de Funciones del Puesto que permita un sistema definido de trabajo enfocado al crecimiento de la productividad en plantas de proceso.

OBJETIVO

Estandarización de las funciones y responsabilidades generales y por departamento, del socio en las plantas de proceso, mediante la observación directa en su centro de trabajo y análisis de prácticas establecidas por la empresa de modo que este tenga una visión clara del desempeño que tendrá dentro de la misma.

OBJETIVOS ESPECÍFICOS

- Que el socio conozca sus funciones y responsabilidades al tener una referencia de las exigencias del puesto y así poder desempeñarlo adecuadamente.
- Lograr una mayor eficiencia por departamento en base al conocimiento amplio del puesto para obtener una mejor productividad de las Plantas de Proceso.

- Tener un sistema de trabajo óptimo llevando a cabo sus funciones y responsabilidades correspondientes de manera que se mejore el ambiente laboral.

ALCANCE

El presente documento involucra a: Todos los niveles del área de Plantas de Proceso.

REFERENCIAS

- PROCEDIMIENTOS
- NORMAS
- FORMATOS

1. GENERALIDADES.

1.1 El contratado sindicalizado tiene el derecho de conocer el contrato colectivo de trabajo y la obligación de cumplirlo.

1.2 Cualquier otro tipo de contratación tiene el derecho de conocer las políticas y formatos establecidos que se le presenten acerca de la empresa, así como la obligación de cumplirlos.

1.1. Se enumeran las siguientes conductas en el área de proceso:

- ✓ Prohibido introducir alimentos en el área de baños.
- ✓ Prohibido correr en cualquier área de proceso.
- ✓ Prohibido introducir objetos, herramientas y materiales ajenos a la planta de proceso.
- ✓ Prohibido masticar chicle y fumar dentro del área de proceso.
- ✓ Prohibido traer aretes, anillos, pulseras, collares o cadenas, reloj, uñas largas o pintadas y maquillaje.

- ✓ Prohibido maltratar maquinarias, herramientas, equipo de seguridad y/o instalaciones de la planta.
- ✓ Prohibido tener relaciones de noviazgo y/o sexuales dentro de las instalaciones de la planta.
- ✓ Prohibido manejar maquinaria o herramientas sino está capacitado para el uso de ellas.
- ✓ Prohibido escupir dentro del área de proceso.
- ✓ Prohibido manipular el producto para otros fines ajenos al trabajo.
- ✓ Prohibido abandonar el puesto de trabajo sin previa autorización, en horas no establecidas, del supervisor de su departamento.
- ✓ Prohibido realizar acciones que pongan en riesgo la seguridad de los compañeros de proceso.
- ✓ Prohibido realizar acciones no relacionadas a tu trabajo en el horario establecido para este.

Se enumeran las siguientes obligaciones en el área de proceso

- ✓ A la hora establecida como de entrada o inicio de labores todos los trabajadores deberán estar presentes en su área de trabajo portando su uniforme y su equipo de seguridad completos.
- ✓ Utilizar bien el equipo de trabajo como lo son el protector auditivo, cubre boca, cofia, faja y mandil; guante de malla cuando se requiera.
- ✓ Mantener las herramientas en buenas condiciones y reportarle al supervisor cuando se deterioren.
- ✓ Utilizar sandalias en los baños.
- ✓ Mantener las puertas cerradas en el área de proceso.
- ✓ Mantener en buen estado su looker.
- ✓ No jugar dentro de la planta (pasillos, baños, comedor, áreas de trabajo, etc.)

1.5 El socio tendrá derecho ha una capacitación que se efectuara cualquier día de la semana en la sala de junta de Proceso, bajo un programa preestablecido.

Los temas de capacitación estarán enfocados en los principios básicos ha cumplir en buenas practicas de manufactura y calidad así como las funciones aplicables a cada departamento con la finalidad de fortalecer el conocimiento, aspectos generales y la forma correcta para laborar en el departamento asignado.

2 BPM´s (Buenas Practicas de Manufactura).

2.1 HIGIENE PERSONAL

Uno de los puntos esenciales en las plantas de alimentos es la higiene personal, la cuál involucra a todos los empleados que entran en contacto con alguna responsabilidad dentro de la planta, los cuales deberán observarse y seguir las siguientes indicaciones:

a) Utilizar ropa limpia y apropiada según la labor que desarrollen, esto incluye desde el calzado hasta la cofia o casco si es necesario.

b) Lavar las manos y sanitizarlas antes de iniciar el trabajo, después de ir al baño y en cualquier etapa de la jornada en la que puedan estar sucias o contaminadas. Los operarios deben lavarse las manos a fondo desde la mitad del antebrazo hasta la punta de los dedos con jabón que además sea sanitizante y restregando con energía, usando si es necesario un cepillo para las uñas y yema de los dedos. Posteriormente secarlas con la toalla desechable de papel (que no desprenda fibras ni pelusa). Nunca debe utilizarse toallas de tela.

c) El utilizar guantes plásticos requiere de lavarlos de igual manera que las manos (ver inciso anterior).

d) Usar el equipo completo según el área de trabajo determinada, esto incluye cubre bocas, cofia, fajas, mandiles, impermeables, guantes, etc.

e) Evitar cualquier contaminación con expectoraciones, mucosidades, cosméticos, cabellos, u otro material extraño.

f) Los bigotes deben de ser cortos y deben de ser limpios, no deben rebasar la comisura de labios, ni excederse más allá de los lados de la boca. No se permite bigote que se extienda debajo del labio superior. La barba y el cabello facial, no se permite a menos que esté cubierto en su totalidad.

g) Al personal se le sugiere presentarse a trabajar bañado antes de iniciar su labor. Usando el cabello convenientemente recortado. En las mujeres se tendrá que cubrir perfectamente con la cofia todo el cabello sin importar el tamaño.

h) El personal debe de quitarse la bata cuando salga de las áreas de proceso y dejarla en el cuarto de sanitización.

2.2 ENFERMEDADES CONTAGIOSAS

Cada uno de los supervisores de las distintas áreas revisarán que su personal no tenga o sospeche que padece o es vector de una enfermedad susceptible de transmitirse a los alimentos o en su caso a los demás operadores, se verificará que no tengan heridas, infecciones cutáneas, llagas, diarrea u otra fuente de contaminación microbiana

como gripe, catarro, tos o cualquier infección de la garganta. Trabajar en estas condiciones aumenta el riesgo de contaminar directa o indirectamente al producto con microorganismos patógenos. Toda persona que se encuentre en esas condiciones, debe comunicar de inmediato (de ser posible antes de ingresar a sus labores) a su supervisor, para que sea asignada a otra actividad de riesgo mucho menor, o bien canalizarla al médico de la empresa que dictaminará si puede o no ser incapacitada. Adicionalmente en la planta el servicio medico realiza examen medico general al personal de nuevo ingreso y una vez por año se realizan exámenes coproparacitoscopicos, exámenes VDRL y exámenes de reacciones febriles al 100 % del personal operario para garantizar su estado de salud.

2.3 UNIFORMES

La limpieza de los uniformes será responsabilidad de la planta y los trabajadores antes entrar a laborar pasaran a recoger un uniforme limpio a la lavandería dejando la credencial que lo acredita como socio de la empresa en garantía para le devolución de dicho uniforme. Al finalizar el turno los trabajadores devolverán el uniforme y recogerán su credencial.

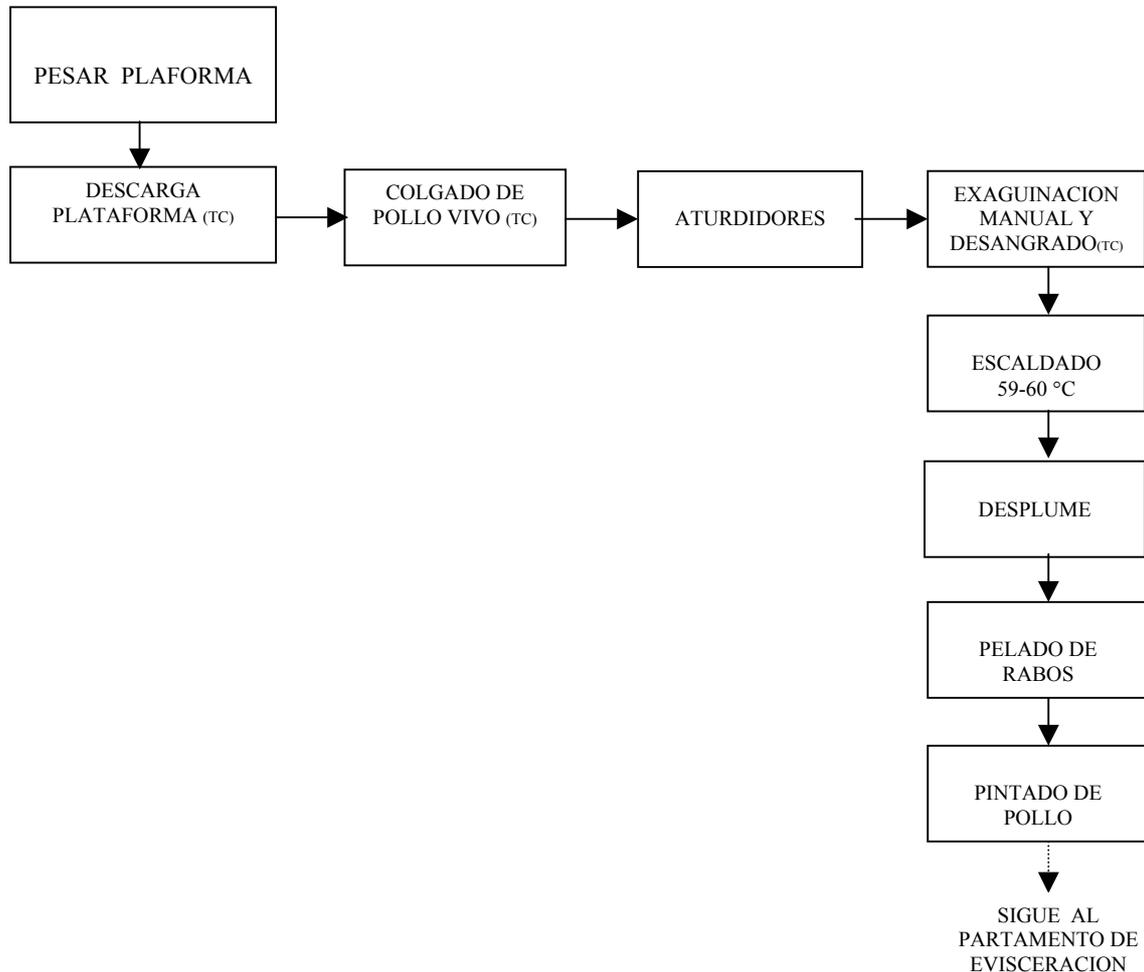
2.4 COMEDOR

El único lugar destinado para consumir alimentos dentro de la planta procesadora es el comedor, para el cuál se tendrá destinado un horario dentro de la jornada de trabajo. Es importante que se mantengan las condiciones de higiene personal para evitar contaminaciones a los alimentos.

DESCRIPCIÓN DE FUNCIONES DEL PUESTO.

Para este apartado solo expondremos una parte del manual debido a razones de confidencialidad de la organización.

DEPARTAMENTO RECEPCIÓN Y MATANZA.



Uniforme de puestos

Para este departamento se deberá utilizar el siguiente uniforme como se describe a continuación.

- Overol beige
- Mandil o delantal de plástico blanco
- Guantes de Malla
- Guantes de Lana
- Guantes de Plástico
- Impermeable amarillo
- Botas Grises

- Cofia
- Cubre Bocas
- Careta Protectora
- Concha protectora

Generalidades del ambiente

El trabajador labora en un ambiente ruidoso, a temperaturas cálidas.

DESCRIPCIÓN DEL PUESTO

RECEPCIÓN

Descargando Jaulas

El trabajador con ayuda de otro compañero y mediante unos ganchos de acero descargan las estibas de 10 jaulas con 8 pollos por jaula, para desplazarlas de la plataforma del trailer hasta el área de colgado acomodando estas en la forma correcta, otra de sus funciones es la de acomodar las estibas de 10 jaulas vacías en la plataforma del trailer y acondicionar esta en la forma correcta para ser transportadas.

Colgando Pollo

El trabajador toma con ambas manos la jaula que contiene 8 pollo vivos y la coloca en la mesa toma el pollo de los piernas para colgarlos de las patas en la línea transportadora de ganchos, dentro de sus funciones esta el de retirar lo pollos muertos y enviarlos a la zona correspondiente.

Lavando Jaulas

El trabajador labora en la zona de lavado de jaulas, su función consiste en alimentar de jaulas vacías y sucias a la maquina lavadora, esto con ambas manos, otra de sus funciones es la de recolectar las jaulas limpias que salen de la maquina que salen de la maquina lavadora para estibarla una sobre otra hasta formar una estiba de 10 jaulas y monitorear la adición correcta de los productos químicos utilizados en este proceso.

Chofer

El trabajador labora en la zona de patio de maniobras, su función consiste en pasar las plataformas con pollo vivo, adoptando la plataforma en la forma adecuada para poder registrar su peso en la bascula, una vez registrado el peso, acondiciona la plataforma en la forma correcta y la transporta o el área de descarga de jaulas. Estacionada la unidad en la posición adecuada y adoptándola para que esta pueda ser descargada. También es responsable de acomodar unidades de transporte de pollo procesado en el andén de embarque para que sean cargadas.

Desechos

Monitorear el separador de sólidos en el área de subproductos, dosificando la pluma con un vieldo para evitar sobrecargar el helicoidal (gusano transportador), vaciar el pulmón del tanque receptor a la góndola, bombear la sangre proveniente del canal de desangrado al deposito del coagulador y monitorear la correcta adición de bactericida a la pluma y vísceras no comestibles cargadas en la góndola, distribuir la carga de la pluma y tripas a lo largo de toda la gondola.

Acomodo de Jaulas Vacías

El trabajador labora en la zona de colgador su función consiste en acumular las estibas de 10 jaulas vacías en la plataforma del trailer, acomodarlas y amarrarlas al camión mediante las cadenas y mantener el área de descarga limpia y ordenada.

MATANZA

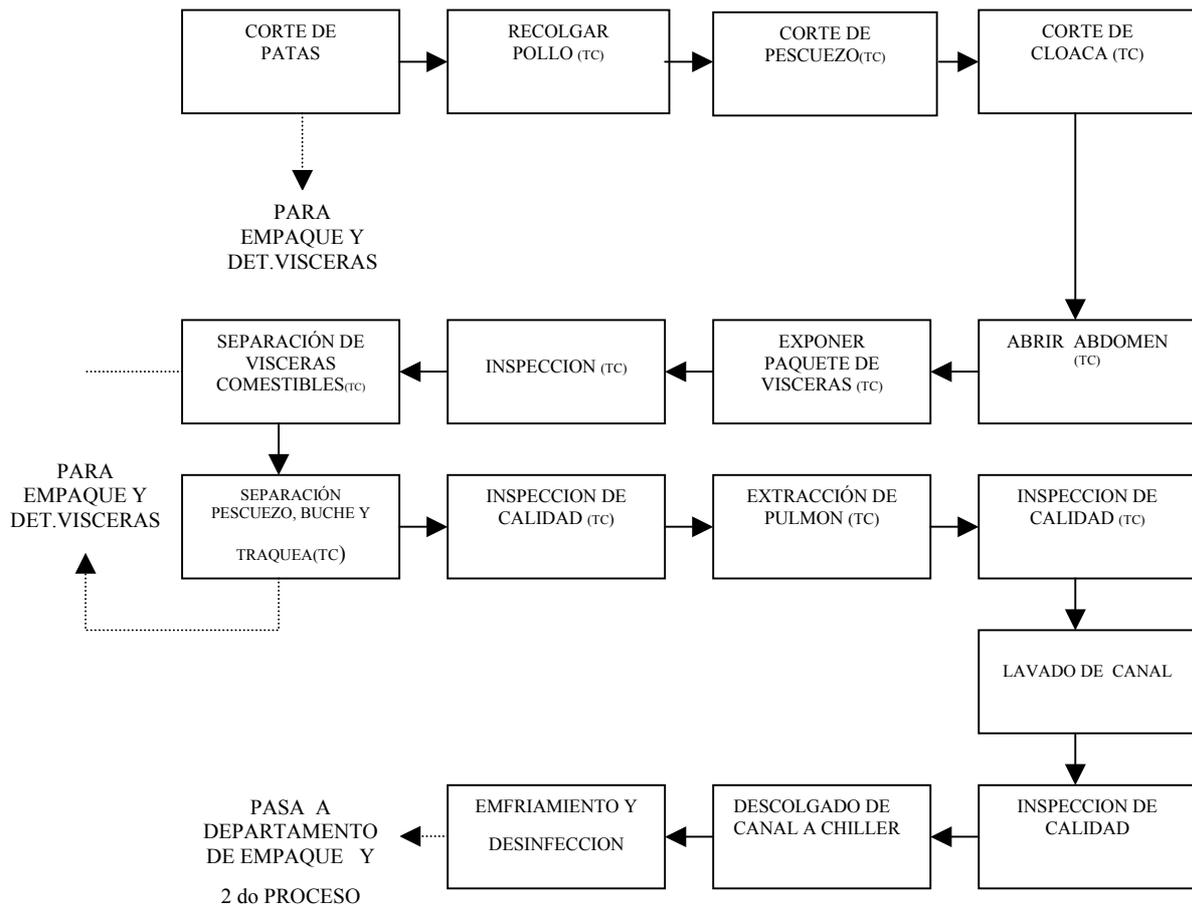
Matanza

El trabajador toma con la mano izquierda la cabeza del pollo y la eleva para que con la mano derecha y mediante un cuchillo corte únicamente la yugular del pollo para que este se desangre durante su transporte.

Peladoras

El trabajador labora en la zona de peladoras, su función consiste en calibrar adecuadamente las desplumadoras y mantener el área libre de pluma; depositando con el uso de un vieldo la pluma existente en el canal de arrastre.

DEPARTAMENTO DE EVISCERADO



Uniforme de puestos

Para este departamento se deberá utilizar el siguiente uniforme como se describe a continuación.

- Botas Grises
- Bata Blanca
- Delantal o Mandil Blanco
- Cofia Blanca
- Cubre Bocas
- Conchas Auditivas
- Guantes de Plástico
- Guantes de Algodón
- Guantes Metálicos de Malla
- Mangas de Plástico
- Goggles de plástico
- Faja

Generalidades del ambiente

El trabajador labora en un cuarto con niveles de ruido máximo permisibles y con una temperatura óptima de proceso.

DESCRIPCIÓN DEL PUESTO

Colgadores

El trabajador labora en el área de colgado, su función consiste en tomar de la banda transportadora con una mano izquierda un solo pollo de la parte de la pechuga o guacal y pasarlo a la mano derecha para colgarlo de las piernas en la línea transportadora del gancho

Corte de Ano

El trabajador toma con la mano izquierda, el pollo de la parte del muslo, lo inclina hacia el para que, con la mano derecha, y la ayuda de una pistola neumática provista de una navaja circular para corte de cloaca, corte y succione la cloaca del pollo para evitar contaminación de la canal.

Corte de Pescuezo

El trabajador labora en la zona de corte de pescuezo, su función consiste en tomar con la mano izquierda el pescuezo del pollo y lo estira para que con la mano derecha y mediante unas pinzas de corte neumático realice el corte del pescuezo y traquea sin desprenderlo.

Abriendo

El trabajador toma con la mano izquierda, el pollo de la parte del rabo de un pequeño jalón y con la mano derecha y mediante un cuchillo de punta realiza un corte en el abdomen del pollo.

Paquete

El trabajador toma con la mano izquierda la parte abierta del abdomen del pollo, jalando muy poco, mientras que con la mano derecha exponen el paquete de vísceras del interior de pollo.

Separando Víscera

El trabajador toma con ambas manos el paquete expuesto de vísceras, lo retira, separando el hígado y la molleja del resto de las vísceras y colocando estas en la charola transportadora correspondiente que las enviara al siguiente proceso.

Retirando Pescuezo

El trabajador toma con la mano izquierda el pescuezo del pollo, lo estira mientras que con la mano derecha retira el buche, traquea y pescuezo separándolos al mismo tiempo, depositando estos en charolas correspondientes que los dirijan al siguiente proceso.

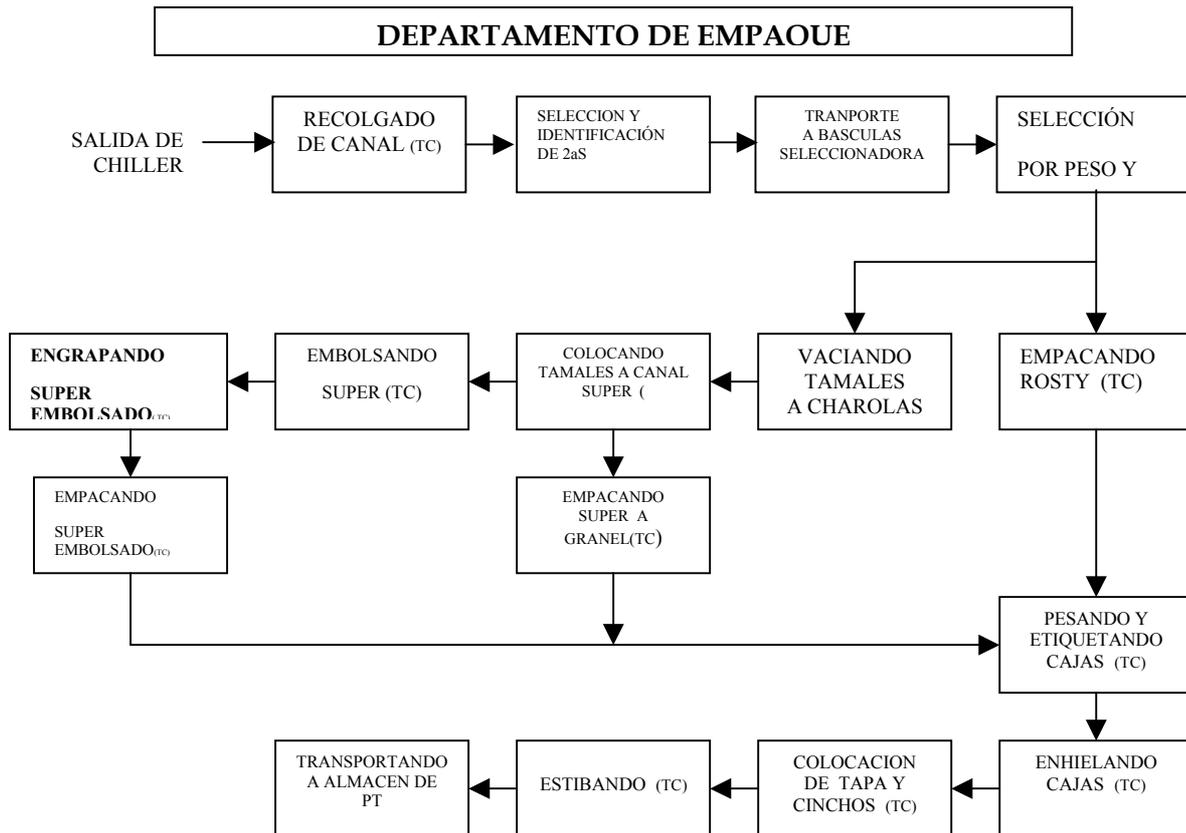
Retirando Pulmón

El trabajador toma con las manos el pollo de la parte del rabo para inclinarlo hacia el e introducirlo con la mano derecha la pistola de vacío en el interior del pollo, haciendo un breve tallado para desprender los pulmones y succionarlos.

Revisando

El trabajador toma con cada mano un pollo de la parte del rabo, lo inclina hacia el y observa que este vaya libre de restos de vísceras para los casos efectivos, meten las manos en el interior del pollo y retiran las vísceras depositando estas en charolas sanitarias correspondientes.

DEPARTAMENTO DE EMPAQUE



Uniforme de puestos

Para este departamento se deberá utilizar el siguiente uniforme como se describe a continuación.

- Botas Grises
- Batas Blancas
- Mandil o Delantal de Plástico
- Guantes de Hule
- Guantes de algodón
- Cofia
- Cubre Bocas
- Conchas auditivas
- Faja
- Impermeable

Generalidades del ambiente

El trabajador labora en un cuarto con niveles de ruido de alrededor de 85 desiveles por lo cual requiere de uso de protección auditiva, a temperatura ambiente.

DESCRIPCIÓN DEL PUESTO

Colgadores

El trabajador toma de la banda transportadora con cada uno de sus manos un pollo de la parte del ala y lo cuelga de esa misma parte en la línea transportadora de ganchos.

Selecionado 2da

El trabajador inspecciona en forma visual y con ambas manos la condición física del pollo según especificaciones de producto. Para determinar si es de primera o de segunda y cuando el pollo es de segunda lo clasifica y empaca en otra caja identificando esta con etiqueta de colores según especificaciones de proceso y colocando esta caja en la banda que la dirigirá a básculas donde el basculista la pesara con el código 6263.

Empacando

Empacador Rosty:

El trabajador toma con ambas manos los pollos que caen a las charolas por efecto de básculas seleccionadoras, empacando este en cajas de plástico de acuerdo a el rango de su peso, identificando la caja con una etiqueta de color pegada en su costado de acuerdo a las especificaciones de empaque pollo Rosty.

Empacador Súper:

El trabajador toma con la mano izquierda el pollo de la parte del rabo lo abre, mientras que con la mano derecha introduce un tamal de vísceras para que posteriormente empaque este pollo en cajas de plástico cuando la especificación es súper a granel (código 210) o en su caso lo envía a una mesa donde se introduce en una bolsa individual la cual posteriormente se grapa y se empacan 16 pollos en una caja la cual se pesa como 10215 pollo súper embolsado individual.

Embolsando

El trabajador toma con ambas manos un pollo de la mesa de trabajo y lo coloca de la forma correcta en la charola de la Máquina Embolsadora, empuja este con la mano izquierda y con la mano derecha abre la bolsa para que este entre. Posteriormente coloca este pollo embolsado en una caja para ser engrapado.

Basculista

El trabajador jala con la mano derecha las cajas con pollo empacado, identifica mediante sus etiquetas el tipo de pollo que es y acomoda esta caja en al bascula, observa que registre su peso en el monitor y teclea su código de producto mandando así a imprimir la etiqueta correspondiente, la etiqueta la pega en un costado de la caja y la envía a la máquina del hielo.

Hielero

El trabajador jala con ambas manos las cajas con producto empacado, la coloca en la forma adecuada en la caída de la máquina de hielo a la tolva y activa su caída, agregando la cantidad necesaria de hielo, finalmente guía esta caja a los transportadores de rodillos que los enviarán a la zona de estibas.

Estibadores

El trabajador con ambas manos toma el producto ya pesado y con hielo, les coloca la tapa de plástico correspondiente y sella esta mediante cinchos colocado en los orificios laterales, esto según especificaciones de Empaque, finalmente transporta estas cajas con ambas manos a la tarima correspondiente, estibando estas de acuerdo al código del producto.

Una vez que la tarima tiene la cantidad correcta de cajas (30) estibadas en la forma adecuada, transporta esta mediante un patín a la cámara de refrigeración.

Armando Supermercado

El trabajador acondiciona las cajas de plástico a utilizar en empaque de pollo Súper 215. colocando una bolsa grande en su interior y estibándolas correctamente. Posteriormente en una caja con bolsa toma con ambas manos los pollos embolsados y los empaca hasta completar 16 pollos, cierra esta caja con la bolsa y la envía a la banda transportadora que los dirigirá a la báscula.

Para el caso de pollos dobles, el trabajador toma una bolsa de malla e introduce 2 pollos embolsados, posteriormente los empaca en la caja hasta juntar 8 mallas, enviando esta también a la banda transportadora que los dirigirá a la báscula.

Auxiliar de supervisor de empaque

Coordinación de personal del departamento de Empaque.

Supervisión y Monitoreo de calidad de producto en Planta de proceso

Supervisión y Monitoreo de los procesos de Empaque de pollo en Planta de Proceso

Supervisión y Monitoreo del funcionamiento de básculas seleccionadora, básculas de pesaje y línea transportadora en Planta de Proceso.

Planeación y control de la producción en torno en Planta de Proceso.

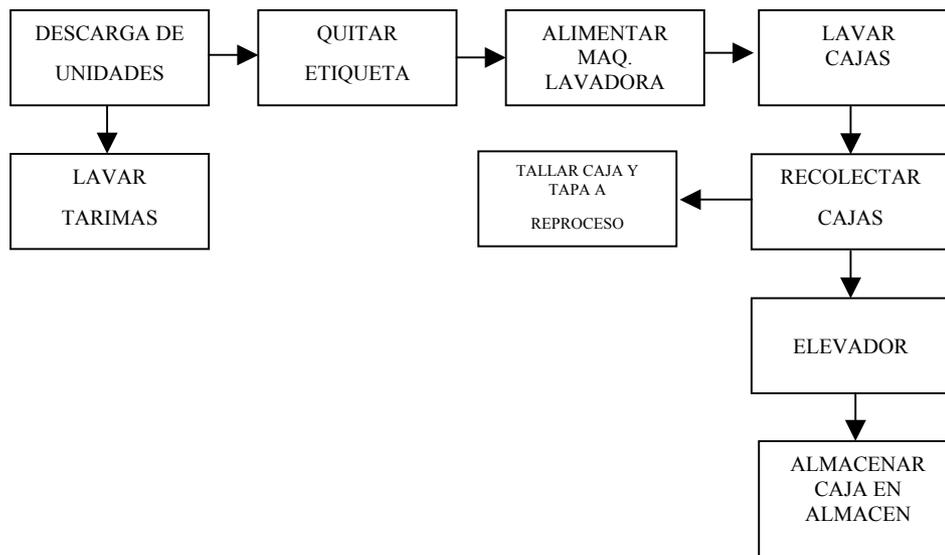
Planeación y requerimiento de materiales para la línea de proceso en el turno.

Monitoreo y supervisión de GMP'S en el personal en turno.

Control de asistencias de personal.

Verificación y Monitoreo de sanidad y limpieza del área de Empaque.

DEPARTAMENTO DE LAVADO DE CAJAS.



Uniforme de puestos

Para este departamento se deberá utilizar el siguiente uniforme como se describe a continuación.

- Botas Color Gris
- Overol Color Gris
- Cofia Blanca
- Cubre Bocas
- Faja
- Guantes de Algodón
- Guantes de Hule

Generalidades del ambiente

El trabajador labora con niveles de ruido menores de 80 desiveles por lo que no es necesario el uso de protectores auditivos, a temperatura ambiente e iluminación normal.

DESCRIPCIÓN DEL PUESTO

Descargando Unidades

El trabajador acomoda con ambas manos las cajas, tapas y tarimas en las unidades de transporte, estibando esta y transportándolos e el exterior para ser acomodadas en el lugar indicado para el siguiente proceso.

Entre sus funciones esta la de realizar el conteo de cajas, tapas y tarimas descargándolas por unidades para llevar un control de esto.

Lavador de Cajas

El trabajador toma con ambas manos las cajas sucias, las inspeccionan para terminar sus condiciones para cuando las condiciones de la caja sean buenas este alimento de una en una a la máquina lavadora, para las cajas de condiciones malas , este separa las cajas para ser canalizadas a otro proceso.

Recolectando cajas limpias

El trabajador toma con ambas manos las cajas que salen de la maquina lavadora, e inspecciona en forma visual la condición de limpieza de esta de acuerdo a las especificaciones de limpieza.

Para los casos efectivos de cajas limpias estas las toma y las estiba de una en una hasta completar una estiba de aproximadamente 3 0 cajas y acomodando esta en el lugar indicado del elevador.

Para los casos que salgan sucias el trabajador enjabona y las estiba para ser enviadas al dumper de cajas limpias.

Otra de sus funciones es la de acomodar las estibas de cajas o tapas limpias en el interior del elevador para ser transportadas al almacén de cajas limpias.

Lavador Tarimas

El trabajador rosea con agua por medio de una manguera a alta presión la superficie de la tarima, posteriormente talla mediante un cepillo de cerdas y detergente la superficie de la tarima para eliminar la suciedad e esta finalmente el trabajador enjuaga la tarima mediante la manguera de agua a presión y estiba estas en el lugar indicado para ser empleada en procesos.

Auxiliar de supervisor

Recibir cajas, tapas y tarimas de plástico de clientes

Verificar vales de devolución de cajas sucias.

Preenjuagar cajas, tapas y tarimas de plástico.

Lavar tarimas de plástico.

Verificar el funcionamiento y correcta operación de la máquina lavadora de cajas y tapas de plástico al inicio y durante el turno.

Operara máquina lavadora de cajas y tapas de plástico.

Verificar la dosificación correcta de productos químicos a la máquina lavadora.

Coordinar el abasto oportuno de cajas, tapas y tarimas de plástico requeridas en el proceso.

Hacer inventario físico de cajas sucias, limpias e inservibles al final del turno.

Elaborar reporte diario del turno.

Control y monitoreo de reproceso en línea.

Coordinación de personal en el área de trabajo.

Retirado de Etiquetas.

El trabajador con ambas manos acuesta las estibas de cajas sucias en el piso, para que mediante una espátula retira las etiquetas adecuadas de cada una de las cajas, acomodando al final estas cajas estibando un sobre otra en la zona de alimentación de máquina lavadora, o en el lugar correspondiente.

Alimentador de Tobogán

El trabajador toma con ambas manos, las cajas, tapas o charolas de unicel, y las deposita en la forma adecuada en la entrada del tobogán, esto de acuerdo a los requerimientos del proceso.

Dentro de sus funciones esta la de descargar el elevador que transporta las cajas limpias de la zona de lavado y mantiene en orden el almacén de cajas limpias.

4.- RECOMENDACIONES.

Una recomendación importante es que este Manual de Descripción de puesto precisamente adquiera esa función de manual lo cual estaría contemplado emplearse en el proceso de capacitación del personal de nuevo ingreso lo que garantizaría el seguimiento y conservación de la técnica adecuada de trabajo teniendo como principal objetivo conservar las políticas de calidad y eficiencia de la organización.

Otro aspecto importante es que este tipo de proyectos representa una pauta para desarrollar otros estudios necesarios para la organización. este podría ser un estudio de *Tiempos y Movimientos* lo cual representaría la oportunidad real de generar mejoras en cuestiones de productividad y eficiencia, ya que la descripción de puestos es parte del estudio de tiempos y movimientos.

Bien sabemos que la aplicación de este tipo de estudios nos abre los ojos en diferentes aspectos como podrían ser las capacidades de trabajo de nuestro personal y del aprovechamiento eficiente de nuestro tiempo y espacio de trabajo. Esto nos podría traer como consecuencia el tomar decisiones en el aprovechamiento eficiente de nuestra mano de obra y sistema de trabajo.

Otro tema del cual se ha tratado en la *Descripción de Puestos* pero que no se ha hecho comentario alguno es precisamente el de la herramienta de trabajo y los uniformes de trabajo, cabe mencionar que después de los recursos humanos de trabajo de una industria. la herramienta y el equipo de protección u uniforme de trabajo representa uno de los aspectos mas importante de una organización para poder desarrollar una función especifica con eficiencia y calidad .

Para esto este manual de descripción de puesto permite obtener la información necesaria de cómo se emplea un material o herramienta en una determinada función. lo cual nos permitiría obtener mediante un estudio profesional de funciones o ergonomía las características adecuadas de la herramienta o materiales de trabajo necesarios para poder desarrollar una función con eficiencia y calidad.

Durante el proceso de *Descripción de los Puestos de Trabajo* nos pudimos dar cuenta de las condiciones en que los trabajadores realizaban sus funciones. Esto nos permitió poder sugerir las características adecuadas de los uniformes y equipo de protección adecuadas para poder desarrollar su trabajo con calidad, eficiencia y un punto esencial en la organización con **Seguridad**.

5.- CONCLUSIONES.

Mediante el estudio de descripción de puestos realizado nos permitió darnos cuenta de la enorme importancia y beneficios que este tipo de trabajos trajo a esta organización. Para lo cual podemos decir que entre los beneficios más importantes que nos aportó son:

- Permitir acotar y definir claramente para cada puesto de trabajo las funciones y responsabilidades propias de su posición.
- Eliminar repeticiones funcionales entre diferentes personas. y a la vez nos permitió homologar las funciones entre puestos similares implementando la opción mas eficiente.
- Determinar claramente las responsabilidades y asegurarse de que todas las tareas y funciones de la organización tienen un responsable
- Así mismo, nos permite cumplir con creces las exigencias que las diferentes normativas de calidad exigen en la descripción de las funciones y responsabilidades del personal de la organización.
- Se logro reducir en un en forma considerable los tiempos de capacitación y reclutamiento de personal de nuevo ingreso.
- Se implemento un programa de capacitación entre los trabajadores con funciones similares con la finalidad de crear trabajadores multifuncionales.

-Se crearon tabuladores de “riesgo” ,”esfuerzo” y “Responsabilidad ” los cuales permitirán establecer criterios de pago de retribuciones a los trabajadores por parte de la empresa.

-Se logro definir y establecer los materiales, uniformes y herramientas de trabajo mas adecuadas de acuerdo a la función desempeñada en la organización.

-Se declararon las zonas y acciones de riesgo de trabajo en la organización con la finalidad de crear una campaña de prevención para evitar accidentes.

- Otro punto importante que se logro conseguir mediante este proyecto es que quedaron formalmente establecidas las obligaciones, conductas, normativas de Buenas Practicas de Manufactura para la organización.

Estas son mejoras muy importantes conseguidas para la organización pero además este tipo de trabajos nos puede servir como punto de partida para continuar desarrollando otro tipo de herramientas de gestión de recursos humanos más complejas como: sistemas de evaluación del desempeño, elaboración de perfiles profesiográficos del puesto para futuras selecciones de personal, reducción del tiempo de capacitación o reclutamiento del personal, identificación de necesidades de formación, elaboración de mapas de competencias, etc.

Por tanto, sirve de apoyo a otras necesidades como: reclutamiento, selección de personal, formación, evaluación del rendimiento, valoración de puestos, análisis de retribuciones, seguridad y salud, planes de carrera, reacomodo de plantas o áreas de trabajo y reingeniería de herramientas y equipos. .

En definitiva, podemos decir que se trata de una importante herramienta de gestión del desarrollo de los recursos humanos de la empresa y de la propia organización interna del trabajo y resulta sencillo de implantar, aporta resultados positivos medibles de modo inmediato y establece las bases para continuar desarrollando otro tipo de herramientas de gestión más avanzados.

Por ultimo decimos que los puntos mencionados en los apartados anteriores representan un área de oportunidad de desarrollo constante que atender. ya que demuestran su relevancia no solo en este tipo de industrias si no en toda organización. esto nos lleva pensar que de no atenderlos podría significar una crisis si no incluso la decadencia.

6.- BIBLIOGRAFIA.

g- ANALISIS Y DESCRIPCION DE PUESTOS DE TRABAJO.

Autor. Manuel Fernández-Ríos

Ediciones. Díaz de Santos 1995

- EL ANALISIS DE PUESTOS .

Autor. Agustín Reyes Ponce

Ediciones. Limusa 1984.

-GMP-HACCP A : buenas prácticas de manufactura, análisis de peligros y control de puntos críticos.

Autor. Oscar F. Folgar

Editorial : macchi 2000.

**-Reglamento Interno de Trabajo.Normas TIF 2006 y
Procedimientos de la Empresa Pilgrims Pride.**

Año :2003

-UNA. Unión Nacional de Avicultores.

www.una.org.mx

-SEGURIDAD INDUSTRIAL .Un Enfoque Integral

Autor. César Ramirez.

Editorial . Limusa. 2000